



MEGA®

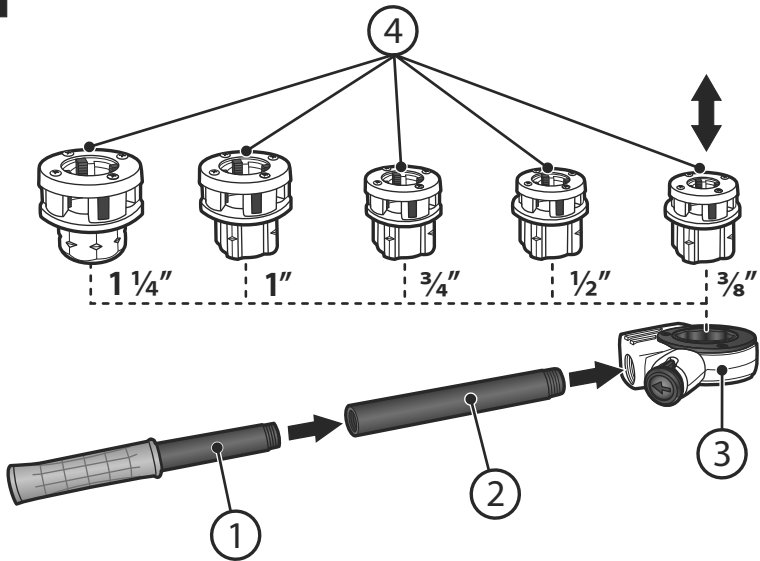
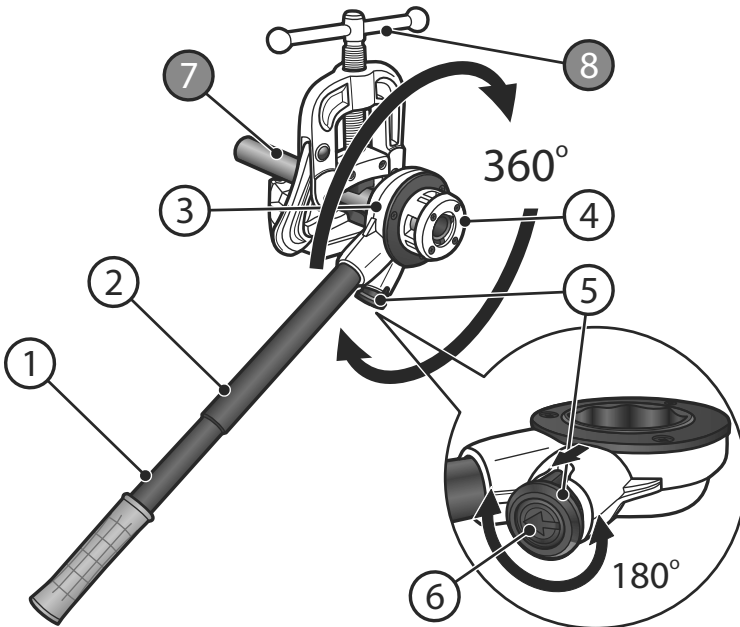
DOBRY WYBÓR



67205

($\frac{3}{8}$ " , $\frac{1}{2}$ " , $\frac{3}{4}$ " , 1" , $1\frac{1}{4}$ ")

EN	Operation manual	RATCHET PIPE THREADING SET.....	3
DE	Gebrauchsanleitung	ROHRSCHNEIDKLUPPENSATZ MIT RATSCHHE	4
PL	Instrukcja obsługi	ZESTAW GWINTOWNIC DO RUR Z GRZECHOTKĄ	5
RU	Инструкция по эксплуатации	РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ КЛУПП С ТРЕЩОТКОЙ	6
RO	Instrucțiuni de utilizare	SET CLUPE PENTRU FILETAT PENTRU ȚEVI CU CLICHET.....	7
LT	Naudojimo instrukcija	TERKŠLINIS SRIEGIMO RINKINYS VAMZDŽIAMS	8
UK	Інструкція з експлуатації	РІЗЬБОНАРИЗНИЙ КЛУПП ДЛЯ ТРУБ, З ТРИСКАЧКОЮ.....	9
HU	Használati útmutató	MENETMETSZŐ KÉSZLET RACSNIS HAJTÓKARHOZ	10
LV	Lietošanas instrukcija	CAURUĻU VĪTŅGRIEŽU KOMPLEKTS AR SPRŪDELEMENTU.....	11
ET	Kasutusjuhend	KEERMELÕIKURITE KOMPLEKT TORUDELE NARREGA.....	12
BG	Инструкция за експлоатация	КОМПЛЕКТ ПЛАШКИ ЗА ТРЪБИ С ТРЕСЧОТКА	13
CS	Návod na obsluhu	SOUPRAVA ZÁVITNIC NA TRUBKY S RÁČNOU.....	14
SK	Návod na obsluhu	SÚPRAVA ZÁVITNÍC NA RÚRKY S RÁČNOU	15

A**B**



OPERATION MANUAL

RATCHET PIPE THREADING SET 67205 (3/8", 1/2", 3/4", 1", 1 1/4")

Original text translation



BEFORE USING THE TOOL CAREFULLY READ THE INSTRUCTION MANUAL.

Keep this document for future reference.



WARNING! Read all safety warnings marked with a symbol  and all operating safety instructions.



I. GENERAL WORK SAFETY WARNINGS FOR USE OF THE TOOL:

- Keep your workplace tidy and well lit. Untidiness and bad lighting result in higher accident rate.
- Protective gloves must be used during threading to avoid injury.
- Never use hammer to hit the turning handle (1).
- Lubricant needed during the operation.

II. PRODUCT DESCRIPTION:

Ratchet pipe threading set **MEGA 67205** is used for making external, conical inch thread (BSPT) on pipes of low-carbon steel from 3/8" to 1 1/4". Threading head (threading die) is used for making the right conical thread (BSPT): 3/8", 1/2", 3/4", 1", 1 1/4".

■ Parts of set (see fig. A-B)

- Turning handle
- Handle connector
- Threader Frame with two-way ratchet;
- Threader
- Steering handle
- Rotation direction arrow
- Workpiece (pipe, - not included in the set)
- Pipe vice, (not included in the set)

III. TECHNICAL PARAMETERS:

Name	Ratched pipe threading set
Product reference	67205
Thread	Right-hand, conical(BSPT)
Diameter of thread	3/8", 1/2", 3/4", 1", 1 1/4"
Weight, kg	5,2

IV. ASSEMBLY INSTRUCTION:

- Join turning handle (1) with connecting handle (2) and threader frame (3)(fig. A).
- Place threader (4) in threader frame (3) using lock ring, then revolve the threader clockwise or pull out steering handle (5), then turn 180° (fig. B).

V. TAPPING (see fig. B):

- Check if pipe diameter at the point of threading meets the technical requirements.
- Oil the end of the pipe to be threaded to ensure the right temperature at the point of threading and the accuracy of threading.
- Fix the pipe (7) in pipe vice (8) tightly and put threader (4) on pipe. Holding the turning handle (1) with one hand, use the other hand to place the threader on the pipe and turn.
- Continue the threading until the edge of the pipe reaches the back wall of cutters.**
WARNING: The continuation of threading beyond this point may cause breaking off the cutting edge.
- After threading pull out the steering handle (5) and turn by 180°, then take off threader frame (3) with threader (4) from pipe (7).
- To make a different thread size on pipe, you can change the threader (4) in threader frame(3).
- Turn the threader (4) according to the direction of arrow (6) on steering handle (5).
- Use proper oil to ensure smooth work.

■ Manufactured by: PROFIX Co. Ltd, 34 Marywilka Street, 03-228 Warsaw, POLAND.



This instruction manual is protected by copyright. Copying it without the written consent of PROFIX Co. Ltd. is prohibited.

DE


GEBRAUCHSANLEITUNG
ROHRSCHEIDKLUPPENSATZ MIT RATSCHKE 67205 (3/8", 1/2", 3/4", 1", 1 1/4")
 Übersetzung der Originalanleitung



LESEN SIE DIESE GEBRAUCHSANLEITUNG VOR DER ARBEIT GENAU DURCH.

Bewahren Sie die Gebrauchsanleitung für zukünftige Verwendung gut auf.



WARNUNG! Lesen Sie alle Warnungen bezüglich der sicheren Arbeit, die mit dem Symbol  gekennzeichnet sind, sowie alle Sicherheits-hinweise.



I. WARNUNGEN BEZÜGLICH DER SICHEREN ARBEIT MIT DEM WERKZEUG:

- a) **Der Arbeitsplatz sollte sauber und gut beleuchtet sein. Unordnung und schlechte Lichtverhältnisse führen zu Unfällen.**
- b) **Beim Gewindeschneiden tragen Sie immer die Schutzhandschuhe, was die Handverletzungen verhindert.**
- c) **Schlagen Sie nicht mit dem Hammer auf den Drehgriff (1).**
- d) **Beim Gewindeschneiden muss das entsprechende Öl eingesetzt werden.**

II. PRODUKTBESCHREIBUNG:

Der Rohrschneidkluppensatz mit Ratsche **MEGA 67205** ist für das Schneiden des äußeren rechten Kegell Zollgewindes (BSPT) an Rohren aus kohlenstoffarmen Stählen mit dem Durchmesser von 3/8" bis 1 1/4" geeignet. Gewindeschneidköpfe (Schneideisen) sind für das Schneiden des rechten Kegellgewindes (BSPT) geeignet: 3/8", 1/2", 3/4", 1", 1 1/4".

■ **Satzelemente (s. Abb. A-B)**

1. Drehgriff
2. Griffverlängerungsstück
3. Schneideisenhalter mit Zweirichtungsratsche
4. Gewindeschneidkopf (Schneideisen)
5. Einstellbarer Hebel
6. Drehrichtungspfeil
7. Werkstück (das Rohr, es wird nicht mitgeliefert)
8. Rohr-Schraubstock (er wird nicht mitgeliefert)

III. TECHNISCHE DATEN DES ROHRSCHEIDKLUPPENSATZES:

Bezeichnung	Rohrschneidkluppensatz mit Ratsche
Symbol	67205
Gewindeart	Rechtes Kegellgewinde (BSPT)
Gewindedurchmesser, Zoll	3/8", 1/2", 3/4", 1", 1 1/4"
Gewicht, kg	5,2

IV. MONTAGEANLEITUNG DES WERKZEUGES:

1. Verbinden Sie durch das Eindrehen den Drehgriff (1) mit dem Verlängerungsstück (2) und dem Schneideisenhalter (3) (Abb. A).
2. Montieren Sie den Gewindeschneidkopf (4) im Schneideisenhalter (3) mithilfe des Federringes: der Gewindeschneidkopf sollte sich im Uhrzeigersinn drehen, falls nicht, ziehen Sie den einstellbaren Hebel heraus (5) und drehen Sie ihn um 180° (Abb. B).

V. GEWINDESCHNEIDEN (s. Abb. B):

1. Stellen Sie sich sicher, dass der Rohrdurchmesser an der Gewindestelle den technischen Anforderungen entspricht.
2. Ölen Sie das Rohrende, an dem das Gewinde angeschnitten werden soll, mit dem entsprechenden Schmiermittel, was die richtige Temperatur garantiert und das richtige Gewindeschneiden sichert.
3. Fixieren Sie das Rohr (7) sicher im Rohr-Schraubstock (8) und setzen Sie den Gewindeschneidkopf (4) auf das Rohr auf. Halten Sie den Griff (1) mit einer Hand und setzen Sie mit der anderen Hand den Gewindeschneidkopf auf das Rohr auf und drehen Sie ihn.
4. **Das Gewindeschneiden wird bis der Rohrrand mit der hinteren Wand der Messer fluchtet.**
ACHTUNG! Das weitere Gewindeschneiden ist verboten, weil es zum Abbrechen der Messerzähne führen kann.
5. Nachdem das Gewinde fertig ist, ziehen Sie den einstellbaren Hebel heraus (5), drehen Sie ihn um 180° und drehend entfernen Sie den Schneideisenhalter (3) mit dem Gewindeschneidkopf (4) vom Rohr (7).
6. Um verschiedene Gewindegrößen zu schneiden, muss der Gewindeschneidkopf (4) im Schneideisenhalter (3) gewechselt werden.
7. Drehen Sie den Gewindeschneidkopf (4) gem. der Pfeilrichtung (6) am einstellbaren Hebel (5).
8. Beim Gewindeschneiden soll das entsprechende Öl für das Gewindeschneiden verwendet werden.

■ **Hergestellt für: PROFIX GmbH, ul. Marywilka 34, 03-228 Warszawa, Polen**




Diese Bedienungsanleitung wird mit dem Urheberrecht geschützt. Kopieren/vervielfältigen ohne die schriftliche Zustimmung der Firma PROFIX GmbH ist verboten.



PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO UŻYTKOWANIA NALEŻY ZAPOZNAĆ SIĘ Z NINIEJSZĄ INSTRUKCJĄ.

Zachowaj instrukcję do ewentualnego przyszłego wykorzystania.



OSTRZEŻENIE! Należy przeczytać wszystkie ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa użytkowania oznaczone symbolem  i wszystkie wskazówki dotyczące bezpieczeństwa użytkowania.



I. OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA UŻYTKOWANIA NARZĘDZIA:

- W miejscu pracy należy utrzymywać porządek i dobre oświetlenie. Nieporządek i złe oświetlenie przyczynia się do wypadków.
- Podczas operacji gwintowania konieczne jest używanie rękawic ochronnych celem uniknięcia okaleczenia rąk.
- Zabrania się uderzania młotkiem w uchwyt obrotowy (1).
- Konieczność używania oleju podczas gwintowania.

II. OPIS PRODUKTU:

Zestaw do gwintowania rur z grzechotką MEGA 67205 przeznaczony do wykonywania zewnętrznego prawego stożkowego gwintu całowego (BSPT) na rurach wykonanych ze stali niskowęglowych o średnicach od $\frac{3}{8}$ " do 1 $\frac{1}{4}$ ". Głowice gwincarskie (narzynki) przeznaczone są do wykonania prawego gwintu stożkowego (BSPT): $\frac{3}{8}$ ", $\frac{1}{2}$ ", $\frac{3}{4}$ ", 1", 1 $\frac{1}{4}$ ".

■ Części zestawu (patrz rys. A-B)

- Uchwyt obrotowy
- Przedłużka uchwytu
- Oprawka głowicy gwincarskiej z dwukierunkową grzechotką
- Głowica gwincarska (narzynka)
- Dźwignia nastawna
- Strzałka kierunku obrotów
- Obrabiana część (rura, - nie wchodzi w skład zestawu)
- Imadło do rur (nie wchodzi w skład zestawu)

III. PARAMETRY TECHNICZNE ZESTAWU DO GWINTOWANIA:

Nazwa	Zestaw gwintownic do rur z grzechotką
Symbol	67205
Rodzaj gwintu	Prawy stożkowy (BSPT)
Średnica gwintu, cali	$\frac{3}{8}$ ", $\frac{1}{2}$ ", $\frac{3}{4}$ ", 1", 1 $\frac{1}{4}$ "
Ciężar, kg	5,2

IV. INSTRUKCJA MONTAŻU URZĄDZENIA:

- Połączyć poprzez wkręcanie obrotowy uchwyt (1) z przedłużką (2) i oprawką głowicy (3) (rys. A).
- Zamocować głowicę gwincarską (4) w oprawce (3) przy pomocy pierścienia sprężynującego: głowica powinna obracać się zgodnie z ruchem wskazówek zegara, jeżeli nie, to wyciągnąć dźwignię nastawną (5) i obrócić ją o 180° (rys. B).

V. GWINTOWANIE (patrz rys. B):

- Sprawdzić, czy średnica rury w miejscu gwintowania odpowiada wymaganiom technicznym.
- Obowiązkowo posmarować koniec rury, przeznaczony do gwintowania, środkiem smarującym, by zapewnić odpowiednią temperaturę w miejscu gwintowania i zagwarantować prawidłowość gwintu.
- Umocować pewnie rurę (7) w imadle do rur (8) i wprowadzić głowicę (4) na rurę. Używając jednej ręki, trzymać uchwyt (1), a drugą ręką wprowadzić głowicę na rurę i obrócić.
- Gwintowanie wykonujemy do momentu zrównania się brzegu rury z tylną ścianką noży.
UWAGA! Zabrania się dalszego wykonania gwintu, gdyż grozi to wyłamaniem ząbków noży.
- Po wykonaniu gwintowania wyciągnąć dźwignię nastawną (5), obrócić o 180° i obracając zdejść oprawkę (3) z głowicą (4) z rury (7).
- W celu wykonania różnych rozmiarów gwintów zmienić głowicę (4) w oprawce (3).
- Przekręcić głowicę gwincarską (4) zgodnie z kierunkiem strzałki (6) na dźwigni nastawnej (5).
- Konieczne jest używanie właściwego oleju do gwintowania.

■ Wyprodukowano dla: PROFIX Sp z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa, POLSKA



Niniejsza instrukcja jest chroniona prawem autorskim. Kopiowanie/ powielanie jej bez pisemnej zgody firmy Profix Sp. z o.o. jest zabronione.




ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ КЛУПП С ТРЕЩОТКОЙ 67205 ($\frac{3}{8}$ " $\frac{1}{2}$ " $\frac{3}{4}$ " 1" 1 $\frac{1}{4}$ "")
 Перевод оригинальной инструкции



ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ НЕОБХОДИМО ОЗНАКОМИТЬСЯ С НАСТОЯЩЕЙ ИНСТРУКЦИЕЙ.

Хранить инструкцию для возможного использования в будущем.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Необходимо ознакомиться со всеми предупреждениями, касающимися безопасности при эксплуатации, обозначенными символом  и всеми указаниями по технике безопасности.



I. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ, КАСАЮЩИЕСЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ ИНСТРУМЕНТА:

- Необходимо поддерживать порядок и хорошее освещение на рабочем месте. Беспорядок и плохое освещение являются причиной несчастных случаев.
- При выполнении операции нарезки обязательно должно быть использование предохранительных рукавиц с целью избегания травмы рук.
- Запрещается ударение молотком по рукоятке вращения (2).
- Обязательно должна применяться смазка при нарезании резьбы.

II. ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Резьбонарезной клупп с трещоткой **MEGA 67205** предназначен для ручной нарезки наружной правой конической резьбы (BSPT) на трубах диаметром от $\frac{3}{8}$ " до 1 $\frac{1}{4}$ ", изготовленных из низкоуглеродистых сталей. Резьбонарезные головки (плашки) предназначены для нарезки правой конусной резьбы (BSPT): $\frac{3}{8}$ " $\frac{1}{2}$ " $\frac{3}{4}$ " 1" 1 $\frac{1}{4}$ ".

■ Составные части (см. рис. А-В)

- Рукоятка вращения
- Дополнительная секция рукоятки
- Резьбонарезной клупп с двусторонней трещоткой
- Резьбонарезная головка (плашка)
- Установочный рычаг
- Стрелка указывающая направление вращения
- Обрабатываемая часть (труба, -нет в комплекте)
- Тиски для труб (нет в комплекте)

III. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЗЬБОНАРЕЗНОГО КЛУППА:

Наименование	Резьбонарезной клупп с трещоткой
Артикул	67205
Тип резьбы	Правая коническая (BSPT)
Диаметры головок	$\frac{3}{8}$ " $\frac{1}{2}$ " $\frac{3}{4}$ " 1" 1 $\frac{1}{4}$ " (дюйм)
Общий вес, кг	5,2

IV. ИНСТРУКЦИЯ МОНТАЖА ПРИСПОСОБЛЕНИЯ:

- Соедините при помощи вкручивания рукоятки вращения (1) с дополнительной секцией (2) и резьбонарезным клуппом (3) (рис.А).
- Закрепите резьбонарезную головку (4) в корпусе клуппа (3) при помощи пружинистого кольца: головка должна вращаться по часовой стрелке, если она вращается в обратном направлении, необходимо вытянуть из гнезда установочный рычаг (5) и повернуть его на 180° (рис.В).

V. НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ (см. рис.В):

- Проверьте, соответствует ли диаметр трубы в месте нарезания резьбы техническим требованиям.
- Обязательно смажьте конец трубы, предназначенный к нарезанию резьбы, смазочным препаратом, чтобы обеспечить соответствующую температуру в месте нарезания, а также гарантировать правильную резьбу.
- Закрепите устойчиво трубу (7) в тисках для труб (8) и наведите головку (4) на трубу. При помощи одной руки держите рукоятку (1), а другой рукой введите головку на трубу и прокрутите.
- Нарезку резьбы осуществляйте до момента сравнения конца трубы стальной гранью ножей.**
ВНИМАНИЕ! Запрещается дальнейшее производство резьбы, так как это грозит поломкой зубьев ножей.
- После окончания нарезки резьбы вытяните установочный рычаг (5) и поверните его на 180°. Свинтите клупп (3) с головкой (4) с трубы (7).
- Для нарезания резьбы иных диаметров смените резьбонарезную головку (4) в клуппе (3).
- Прокрутите резьбонарезную головку (4) согласно с направлением стрелки (6) на установочном рычаге (5).
- Обязательно используйте соответствующую смазку для нарезания резьбы.


■ Изготовлено для: ООО «ПРОФИКС», ул. Марьиньска 34, 03-228 Варшава, ПОЛЬША



Настоящая инструкция по эксплуатации защищена авторскими правами. Запрещено её копирование и размножение без согласия ООО «ПРОФИКС».

RO**INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE****SET CLUPE PENTRU FILETAT PENTRU ȚEVI CU CLICHET 67205 (3/8", 1/2", 3/4", 1", 1 1/4")**

Traducere din instrucțiunea originală

**ÎNAINTEA ÎNCEPERII UTILIZĂRII TREBUIE STUDIAT CU ATENȚIE MANUALUL CU INSTRUCȚIUNI.****Păstrați instrucțiunile pentru a le folosi pe viitor.****AVERTIZARE!** Trebuie să citiți toate avertizările referitoare la siguranța de utilizare marcate cu simbolul  și toate indicațiile referitoare la siguranța de utilizare.**I. AVERTIZĂRI REFERITOARE LA SIGURANȚA DE UTILIZARE A UNELTEI:**

- La locul de muncă trebuie să păstrați curățenia și să asigurați iluminatul corespunzător. Dezordinea și iluminatul necorespunzător pot provoca accidente.**
- Atunci când filetați trebuie să folosiți mănuși de protecție pentru a evita rănila la mâini.**
- Nu loviți cu ciocanul în mânerul rotativ (1).**
- Trebuie să folosiți ulei atunci când filetați.**

II. DESCRIERE PRODUS:

Setul pentru filetat țevi cu clichet **MEGA 67205** este destinat pentru efectuarea conului filetat exterior dreapta (BSPT) pe țevile din oțel cu conținut scăzut de carbon cu diametrul între 3/8" și 1 1/4". Capetele clupelor de filetat (filierile) sunt destinate pentru efectuarea filetelor conic dreapta (BSPT): 3/8", 1/2", 3/4", 1", 1 1/4".

■ Piese set (vezi des. A-B)

- Mâner rotativ
- Prelungitor mâner
- Portfilieră cu clichet cu două direcții
- Cap clupă de filetat (filieră)
- Pârghie reglabilă
- Săgeată direcție rotație
- Piesă de prelucrat (țevă, - nu face parte din set)
- Menghină pentru țevi (nu face parte din set)

III. PARAMETRII TEHNICI SET PENTRU FILETAT:

Nume	Set clupe pentru filetat pentru țevi cu clichet
Simbol	67205
Tip de filet	Dreapta conic (BSPT)
Diametru filet, țoli	3/8", 1/2", 3/4", 1", 1 1/4"
Masă, kg	5,2

IV. INSTRUCȚIUNI DE MONTARE A UNELTEI:

- Înfiletați mânerul rotativ pentru a-l cupla (1) cu prelungitorul (2) și portfiliera (3) (des.A).
- Montați capul clupe de filetat (4) în portfilieră (3) cu inelul clichet: capul trebuie să se rotească în direcția acelor de ceas, în caz contrar ridicați pârghia reglabilă (5) și rotiți-o cu 180° (des.B).

V. FILETARE (vezi des.B):

- Verificați dacă diametrul țevii la locul de filetat corespunde cerințelor tehnice.
- Lubrifiați obligatoriu capătul țevii care urmează să fie filetat, cu o substanță lubrifiantă, pentru a atinge temperatura corespunzătoare la locul de filetat și pentru a asigura parametrii corespunzători ai filetelor.
- Prindeți ferm țeava (7) în menghina pentru țevi (8) și așezați capul de filetat (4) pe țeavă. Țineți țeava cu o mână (1) și cu cealaltă așezați capul pe țeavă și rotiți.
- Efectuați filetul până când marginea țevii se suprapune cu peretele din spate al cuțitelor.**
ATENȚIE! Se interzice efectuarea în continuare a filetelor deoarece acest lucru poate duce la ruperea dinților de pe cuțite.
- După ce ați făcut filetul ridicați pârghia reglabilă (5), rotiți cu 180° și în timp ce rotiți scoateți portfiliera (3) cu capul de filetat (4) de pe țeavă (7).
- Pentru a efectua filete cu dimensiuni diferite schimbați capul de filetat (4) din portfilieră (3).
- Rotiți capul de filetat (4) conform direcției săgeții (6) pe pârghia reglabilă (5).
- Trebuie să folosiți un ulei corespunzător pentru filetat.

■ Produs pentru: PROFIX Sp z o.o., ul. Marywilka 34, 03-228 Warszawa, Polonia

Prezenta instrucțiune este protejată prin dreptul de autor. Copierea/înmulțirea fără acordul în scris al firmei PROFIX Sp. z o.o. este interzisă.

LT

NAUDOJIMO INSTRUKCIJA

TERKŠLINIS SRIEGIMO RINKINYS VAMZDŽIAMS 67205 (3/8", 1/2", 3/4", 1", 1 1/4")

Originalios instrukcijos vertimas



PRIEŠ PRADEDANT NAUDOTIS BŪTINĄ SUSIPAŽINTI SU ŠIA INSTRUKCIJA.

Laikykite instrukciją vėlesniam naudojimui.



ĮSPĖJIMAS! Perskaitykite visus simbolių ⚠ pažymėtus įspėjimus ir nurodymus dėl saugaus naudojimo.



I. ĮSPĖJIMAI DĖL SAUGAUS ĮRANKIO NAUDOJIMO:

- a) Darbo vieta turi būti švari ir tinkamai apšviesta. Tinkama ir netinkama apšvietimas prisideda prie avarijų.
- b) Sriegimo metu būtina naudoti apsaugines pirštines, siekiant išvengti rankų sužeidimų.
- c) Draudžiama daužyti plaktuku sukamąją rankeną (1).
- d) Sriegimo metu būtina naudoti alyvą.

II. PRODUKTO APRAŠYMAS

Terkšlinis sriegimo rinkinys vamzdžiams **MEGA 67205** skirtas suformuoti išorinį dešinįjį kūginį colinį sriegį (BSPT) ant vamzdžių iš mažos anglies sudėties plieno, kurių diametras nuo 3/8" iki 1 1/4". Sriegimo galvutės skirtos dešiniajam kūginiam sriegiui (BSPT) suformuoti: 3/8", 1/2", 3/4", 1", 1 1/4".

■ Rinkinio dalys (žiūrėk brėž. A - B)

- 1. Sukamoji rankena
- 2. Rankenos prailginimas
- 3. Sriegimo galvutės aptaisas su dviejų krypčių terkšle
- 4. Sriegimo galvutė
- 5. Nustatymo svertas
- 6. Apsisukimų krypties rodyklė
- 7. Apdorojama dalis (vamzdis, - nėra rinkinyje)
- 8. Spaustuvai vamzdžiams (nėra rinkinyje)

III. SRIEGIMO RINKINIO TECHNINIAI PARAMETRAI:

Pavadinimas	Terkšlinis sriegimo rinkinys vamzdžiams
Simbolis	67205
Sriegio tipas	Dešinysis kūginis (BSPT)
Sriegio, colių diametras	3/8", 1/2", 3/4", 1", 1 1/4"
Svoris, kg	5,2

IV. ĮRENGINIO MONTAVIMO INSTRUKCIJA:

- 1. Įsukant, sujungti sukamąją rankeną (1) su prailginimu (2) ir galvutes aptaisu (3) (brėž. A).
- 2. Įtvirtinti sriegimo galvutę (4) aptaise (3) naudojant spyruoklinį žiedą: galvutė turi sukis pagal laikrodžio rodyklę kryptį, kitu atveju, išimti nustatymo svertą (5) ir apsukti ją 180° kampu (brėž. B).

V. SRIEGIMAS (žiūrėk brėž. B):

- 1. Patikrinkite, ar vamzdžio diametras sriegimo vietoje atitinka techninius reikalavimus.
- 2. Būtinai užtepti tepalu vamzdžio galą, kad užtikrintų atitinkamą temperatūrą sriegimo vietoje ir suformuoti atitinkamą sriegį.
- 3. Įtvirtinti vamzdį (7) tarp spaustuvų (8) ir uždėti galvutę (4) ant vamzdžio. Viena ranka laikyti rankeną (1), o antra uždėti galvutę ant vamzdžio ir apsukti.
- 4. **Sriegis formuojamas iki momento, kai vamzdžio kraštas ir užpakalinė peilių sienelė susilygins.**
DĖMESIO! Draudžiama toliau formuoti sriegį, nes tai gali sukelti peilių išlaužimą.
- 5. Suformavus sriegį, išimti nustatymo svertą (5), apsukti 180° kampu ir apsukant nuimti aptaisą (3) su galvute (4) nuo vamzdžio (7).
- 6. Norint suformuoti įvairių dydžių sriegius, pakeisti galvutę (4) aptaise (3).
- 7. Persukti sriegimo galvutę (4) pagal rodyklę (6) ant nustatymo sverto (5).
- 8. Būtina naudoti atitinkamą sriegimo alyvą.

■ Pagaminta: PROFIX Sp z o.o., ul. Marywilka 34, 03-228 Warszawa, Lenkija



Ši instrukcija yra apsaugojama autoriaus teise. Kopijavimas/plėtojimas be PROFIX Sp. z o.o. leidimo raštu draudžiamas.



ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ РІЗЬБОНАРИЗНИЙ КЛУПП ДЛЯ ТРУБ, З ТРІСКАЧКОЮ 67205 (3/8", 1/2", 3/4", 1", 1 1/4")


Переклад оригінальної інструкції



ПЕРЕД ПОЧАТКОМ ЕКСПЛУАТАЦІЇ НЕОБХІДНО ОЗНАЙОМИТИСЬ З ЦЬЮ ІНСТРУКЦІЄЮ.

Зберігати інструкцію для можливого використання в майбутньому.



ПОПЕРЕДЖЕННЯ! Необхідно ознайомитись зі всіма попередженнями, щодо безпеки при експлуатації, позначеними символом  та зі всіма вказівками щодо техніки безпеки при експлуатації.



I. ПОПЕРЕДЖЕННЯ ЩОДО ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ ПРИ ЕКСПЛУАТАЦІЇ ІНСТРУМЕНТУ:

- a) Підтримувати порядок і добре освітлення на робочому місці. Безладдя і погане освітлення є причиною нещасних випадків.
- b) Під час операції нарізання різьби необхідно використовувати захисні рукавиці з метою уникнення травми рук.
- в) Заборонено вдаряти молотком в обертову рукоятку (1).
- г) В процесі нарізання різьби необхідно використовувати оливу.

II. ОПИС ВИРОБУ:

Різьбонаризований клупп для труб, з тріскачкою **MEGA 67205** призначений для нарізання зовнішньої правої конусної дюймової різьби (BSPT) на трубах з маловуглецевої сталі діаметром від 3/8" до 1 1/4". Різьбонаризовані головки (плашки) призначені для нарізання правої конусної різьби (BSPT): 3/8", 1/2", 3/4", 1", 1 1/4".

■ Елементи набору (див. рис. АВ)

1. Обертова рукоятка
2. Продовжувач рукоятки
3. Оправка для плашки з реверсивною тріскачкою
4. Різьбонаризна головка (плашка)
5. Важіль установки
6. Стрілка напрямку обертання
7. Елемент для обробки (труба не входить в склад набору)
8. Лещата для закріплення труби (не входить в склад набору)

III. ТЕХНІЧНІ ПАРАМЕТРИ РІЗЬБОНАРИЗНОГО НАБОРУ:

Назва	Різьбонаризований клупп для труб, з тріскачкою
Символ	67205
Вид різьби	Право конусна (BSPT)
Діаметр різьби, дюйми	3/8", 1/2", 3/4", 1", 1 1/4"
Вага, кг	5,2

IV. ІНСТРУКЦІЯ З МОНТАЖУ ПРИСТРОЮ:

1. Виконати з'єднання шляхом вгвинчування обертову рукоятку (1) з продовжувачем (2) і оправкою для плашки (3) (рис. А).
2. Закріпити різьбонаризовану головку (плашку) (4) в оправці (3) за допомогою пружинного кільця: головка (плашка) повинна обертатись по годинниковій стрілці, якщо цього не можна зробити, витягнути важіль установки (5) і повернути його на 180° (рис. В).

V. НАРІЗАННЯ РІЗЬБИ (див. рис. В):

1. Перевірити, чи діаметр труби в місці нарізання різьби відповідає технічним вимогам.
2. Обов'язково слід змастити кінець труби, на якому буде нарізатись різьба, мастильним засобом, щоб запевнити відповідну температуру в місцях нарізання різьби і запевнити правильну різьбу.
3. Надійно закріпити трубу (7) в лещатах для труб (8) і надягнути головку (плашку) (4) на трубу. Тримачи однією рукою рукоятку (1), другою рукою надягнути головку (плашку) на трубу і повернути її.
4. Нарізання різьби виконується до моменту зрівняння краю труби з задньою стінкою ріжучих кромок.
УВАГА! Заборонено продовжувати нарізання різьби, оскільки це може привести до зламання зубців ріжучих кромок.
5. Після закінчення нарізання різьби слід витягнути важіль установки (5), повернути його на 180° і обертаючи, зняти оправку (3) разом з головою (плашкою) (4) з труби (7).
6. Для нарізання різьби різного розміру слід замінити головку (плашку) (4) в оправці (3).
7. Обернути різьбонаризовану головку (4) відповідно до напрямку стрілки (6) на важелі установки (5).
8. Необхідно вживати відповідну оливу для нарізання різьби.

■ Виготовлено для: PROFIX Spz o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa, Польща



Ця інструкція захищена авторськими правами. Заборонено її копіювання /розмноження без згоди ТЗОВ «ПРОФІКС».



HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

MENETMETSZŐ KÉSZLET RACSNIS HAJTÓKARHOZ 67205 ($\frac{3}{8}$ " $\frac{1}{2}$ " $\frac{3}{4}$ " 1" 1 $\frac{1}{4}$ ")


Eredeti útmutató fordítása



A MUNKA MEGKEZDÉSE ELŐTT ISMERKEDJEN MEG AZ ALÁBBI ÚTMUTATÓVAL.

Örizzze meg az útmutatót az esetleges későbbi felhasználás céljából.



FIGYELMEZTETÉS! A  jellel megjelölt összes biztonságos használatra vonatkozó figyelmeztetést és a biztonságos használatra vonatkozó összes útmutatót el kell olvasni.



I. A SZERSZÁM BIZTONSÁGOS HASZNÁLATÁRA VONATKOZÓ FIGYELMEZTETÉSEK:

- A munkavégzés helyén rendet kell tartani és biztosítani kell a megfelelő megvilágítást. A rendtelenség és a rossz megvilágítás balesetet okozhat.
- A menetmetszés során feltétlenül védőkesztyűt kell viselni a kéz sérülés megelőzése érdekében.
- Tilos megütni a kalapáccsal a forgatható nyelet (1).
- A menetmetszés során olajat használni.

II. TERMÉKLEÍRÁSA:

A MEGA 67205 racsnis menetmetsző készlet jobb külső kúpos menet csatlakozó menetmetszésre szolgál (BSPT) $\frac{3}{8}$ " és 1 $\frac{1}{4}$ " közötti átmérőjű alacsony széntartalmú acélból készült csöveken. A menetmetsző fejek (menetmetszők) jobb kúpos menet elkészítésére szolgál (BSPT): $\frac{3}{8}$ " $\frac{1}{2}$ " $\frac{3}{4}$ " 1" 1 $\frac{1}{4}$ ".

■ Alkatrészek (lásd A-B ábra)

- Forgatható nyél
- Nyel hosszabbító
- Menetmetszőfej keret kétirányú racsnival
- Menetmetsző fej (menetmetsző)
- Állítható kar
- Forgásirány nyíl
- Megmunkált rész (cső, - a készlet nem tartalmazza)
- Csőbefogó (a készlet nem tartalmazza)

III. MENETMETSZŐ KÉSZLET MŰSZAKI PARAMÉTEREI:

Név	Menetmetsző készlet racsnis hajtókarhoz
Jel	67205
Menettípus	Jobb kúpos (BSPT)
Menet átmérője, coll	$\frac{3}{8}$ " $\frac{1}{2}$ " $\frac{3}{4}$ " 1" 1 $\frac{1}{4}$ "
Súly, kg	5,2

IV. SZERSZÁM ÖSSZESZERELÉSI ÚTMUTATÓJA:

- Szerelje össze a forgatható nyél (1), a hosszabbító (2) és a menetmetszőfej keret (3) összecsavarásával (A rajz).
- Rögzítse a menetmetsző fejet (4) a keretre (3) a rugós gyűrű segítségével: a fejek az óramutató járásával megegyező irányban kell forgogni, amennyiben nem így lenne, húzza ki az állítható kart (5) és fordítsa el 180°-al (B rajz).

V. MENETMETSZÉS (lásd B rajz):

- Ellenőrizze, hogy a cső átmérője a menetmetszés helyén megfelel a műszaki követelményeknek.
- Feltétlenül olajozza be kenőanyaggal a menetmetszésre szolgáló cső végét, hogy megfelelő hőmérsékletet biztosítson a menetmetszés helyén és biztosítsa ezzel a megfelelő menet elkészítését.
- Rögzítse a csövet (7) a csőbefogóra (8) és vezesse a menetmetsző fejet (4) a csőre. Az egyik kezével fogja a nyelet (1), a másik kezével vezesse a menetmetsző fejet a csőre és forgassa el.
- A menetmetszést addig végezzük, amíg nem találkozik egymással a cső széle a kés hátsó falával.**
FIGYELEM! Tilos a menetet tovább metszeni, mivel az a kés fogainak a kitérésével fenyeget.
- A menetmetszés végeztével húzza ki az állítható kart (5), forgassa el 180°-al és elforgatva vegye le a keretet (3) a fejjel (4) a csőről (7).
- A különböző menetméret elkészítéséhez cserélje ki a menetmetsző fejet (4) a keretben (3).
- Csavarja fel a menetmetsző fejet (4) a nyíl irányának megfelelően (6) az állítható karra (5).
- A menetmetszéshez Feltétlenül szükséges a megfelelő olaj használata.

■ Gyártva: PROFIX Kft, ul. Marywilka 34, 03-228 Warszawa, Lengyelország




Az alábbi útmutatót szerzői jogok védik. Az útmutató másolása/sokszorosítása a PROFIX Kft. írásos engedélye nélkül tilos.



PIRMS LIETOŠANAS SĀKUMA NEPIECIEŠAMS IEPAZĪTIES AR ŠO INSTRUKCIJU.

Saglabāt instrukciju iespējamai turpmākai lietošanai.



BRĪDINĀJUMS! Nepieciešams izlasīt visus lietošanas drošības brīdinājumus apzīmētus ar simboliem  un visiem drošas lietošanas norādījumiem.



I. BRĪDINĀJUMI ATTIECĪBĀ UZ DROŠU INSTRUMENTA LIETOŠANU:

- Darba vietā nepieciešams uzturēt tīrību un labu apgaismojumu. Nekārtība un slihts apgaismojums ir negadījumu iemesls.
- Vitņošanas operācijas laikā nepieciešams obligāti lietot aizsarg cimdus, lai izvairītos no roku ievainojumiem.
- Aizliegts ar āmuru sist pa pagriežamo rokturi (1).
- Vitņošanas laikā nepieciešams lietot eļļu.

II. PRODUKTA APMĀKŠTĀS:

Cauruļu vitņošanas komplekts ar sprūdelementu **MEGA 67205** paredzēts ārējās labās konusa collu vitnes (BSPT) izveidošanai maza oglekļa satura tērauda caurulēs diametrā no 3/8" līdz 1 1/4". Vitņotāja galva (vitņgrieži) paredzēti labās konusa vitnes (BSPT) izveidošanai: 3/8", 1/2", 3/4", 1", 1 1/4".

■ Komplekta detaļas (skat. zīm. A-B)

- Pagriežamais rokturis
- Roktura pagarinātājs
- Vitņotāja galvas korpus ar divvirzienu sprūdelementu
- Vitņotāja galva (vitņgriezis)
- Regulējamā svira
- Apgrīzietu virziena bultiņa
- Apstrādājams elements (caurule - nav komplektā)
- Caurules skrūvspīles (nav komplektā)

III. VĪTNOŠANAS KOMPLEKTA TEHNISKIE PARAMETRI:

Nosaukums	Cauruļu vitņgriežu komplekts ar sprūdelementu
Simbols	67205
Vitnes tips	Labā konusa (BSPT) vitne
Vitnes diametrs, collas	3/8", 1/2", 3/4", 1", 1 1/4"
Svars, kg	5,2

IV. IERĪCES MONTĀŽAS INSTRUKCIJA:

- Savienot pagriežamo rokturi (1) ieskrūvējot roktura pagarinātājā (2) un vitņotāja galvas korpusā (3) (zīm. A).
- Nostiprināt vitņotāja galvu (4) galvas korpusā (3) ar atspēr gredzena palīdzību: galvai jāgriežas pulksteņa rādītāja kustības virzienā, ja nē, tad izvilkt regulējamo sviru (5) un pagrieziet to par 180° (zīm. B).

V. VĪTNOŠANA (skat. zīm. B):

- Pārbaudīt vai caurules diametrs vitņošanas vietā atbilst tehnikām prasībām.
- Obligāti smērēt caurules galu, kurš paredzēts vitņošanai ar smērēļļu, lai vitņošanas vietā nodrošinātu atbilstošu temperatūru pareizu vitni.
- Stabili nostiprināt cauruli (7) caurules skrūvspīlēs (8) un uzvirzīt vitņotāja galvu (4) uz cauruli. Ar vienu roku turēt rokturi (1), ar otru roku uzvirzīt vitņotāja galvu uz cauruli un pagriezt.
- Vitņošanu veic līdz brīdim, kad caurules mala sakrīt ar nažu aizmugures daļu.**
UZMANĪBU! Aizliegts tālāk veikt vitni, par cik tas draud ar nažu zobu izlaušanu.
- Pēc vitņošanas veikšanas izvilkt regulējamo sviru (5), pagriezt par 180° un pagriežot noņemt vitņotāja galvas korpusu (3) ar galvu (4) no caurules (7).
- Lai veiktu dažādus vitņņu izmērus mainīt galvu (4) vitņotāja galvas korpusā (3).
- Pieskrūvēt galvu (4) saskaņā ar bultiņas virzienu (6) uz regulējamās sviras (5).
- Obligāti nepieciešams lietot atbilstošu vitņošanas eļļu.

■ Ražots priekš: PROFIX SIA, ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa, Polija




Šī instrukcija ir sargāta ar autortiesībām. Aizliegts to kopēt/pavairot bez PROFIX SIA rakstiskas atļaujas.

ET**KASUTUSJUHEND****KEERMELÕIKURITE KOMPLEKT TORUDELE NARREGA 67205** ($\frac{3}{8}$ ", $\frac{1}{2}$ ", $\frac{3}{4}$ ", 1 ", $1\frac{1}{4}$ "

Originaalkasutusjuhendi tõlge

**ENNE SEADME KASUTAMIST TULEB TUTVUDA ALLTOODUD KASUTUSJUHENDIGA.**

Säilitage juhend järgmise võimaliku kasutuse tarvis.

**HOIATUS!** Kõik sümboliga  tähistatud, kasutusohutust käsitlevad hoiatused ja kasutusohutusse puutuvad juhised tuleb läbi lugeda.**I. SEADME KASUTUSOHUTUST KÄSITLEVAD HOIATUSED:**

- Töökohta tuleb hoida korras ja hästivalgustatuna. Korralagedus ja nõrk valgustus võivad põhjustada õnnetusi.
- Keermestamise ajal on kohustuslik, käte vigastamise vältimiseks, kanda kaitsekindaid.
- Keelatud on haamriga pöördkäepideme (1) vastu löömine.
- Keermestamisel tuleb tingimata kasutada keermestusõli.

II. TOOTE KIRJELDUS:

Torude keermestamise komplekt narrega **MEGA 67205** on ette nähtud välise parempoolse koonilise tollkeerme (BSPT) lõikamiseks madalsüsinikerasest torudele läbimõeduga $\frac{3}{8}$ " kuni $1\frac{1}{4}$ ". Lõikepea (keermelõikur) on ette nähtud parempoolse koonilise keerme lõikamiseks (BSPT): $\frac{3}{8}$ ", $\frac{1}{2}$ ", $\frac{3}{4}$ ", 1 ", $1\frac{1}{4}$ ".

■ Komplekti osad (vaata joon. A-B)

- Pöördkäepide
- Käepideme pikendus
- Lõikepea raam kahesuunalise narrega
- Lõikepea (keermelõikur)
- Seadistushoob
- Pöördesuuna nooleke
- Töödeldav osa (toru, - ei kuulu komplekti)
- Kruustangid torudele (ei kuulu komplekti)

■ Toodetud ettevõttele: PROFIX OÜ, ul. Marywilka 34, 03-228 Warszawa, Poola**III. KEERMESTAMISE KOMPLEKTI TEHNILISED NÄITAJAD:**

Nimetus	Keermelõikurite komplekt torudele narrega
Sümbol	67205
Keerme tüüp	Parempoolne kooniline (BSPT)
Keermeläbimõõt, tollid	$\frac{3}{8}$ ", $\frac{1}{2}$ ", $\frac{3}{4}$ ", 1 ", $1\frac{1}{4}$ "
Kaal, kg	5,2

IV. SEADME PAIGALDUSJUHEND:

- Ühendada pöördkäepide (1) sisse keerates pikendusega (2) ja lõikepea raamiga (3) (joon.A).
- Kinnitada lõikepea (4) vedruseibi abil raami (3): pea peab pöörlema päripäeva, vastasel korral tõmmata välja seadistushoob (5) ja pöörata seda 180° (joon.B).

V. KEERMESTAMINE (vaata joon.B):

- Kontrollida, et toru läbimõõt keermestamise kohas vastaks tehnilistele nõuetele.
- Tingimata määrada, keermestatava koha õige temperatuuri säilitamiseks ja keerme õigsuse tagamiseks, keermestatava toru ots määrdeainega.
- Kinnitada toru (7) kindlalt tungrauda (8) ja asetada lõikepea (4) torule. Hoides ühe käega kinni käepidemest (1) juhtida teisega lõikepea torule ning pöörata.
- Keermestamist teostame toru serva jõudumiseni tera tagumise külje tasemele.
TÄHELEPANU! Edaspidine keermestamise jätkamine on keelatud, sest see võib põhjustada tera hammaste purunemist.
- Peale keermestamise lõpetamist tõmmata välja seadistushoob (5), pöörata seda 180° ja pöörates raami (3) koos lõikepeaga (4) eemaldada need torult (7).
- Erinevates mõõtudes keermete lõikamiseks vahetada raamis (3) lõikepea (4).
- Pöörata lõikepead (4) vastavalt seadistushooval (5) asuva noole (6) suunale.
- Tingimata tuleb kasutada õiget keermestusõli.




Käesolev kasutusjuhend on kaitstud autorikaitse seadusega. Kopeerimine/paljundamine ilma PROFIX OÜ nõusolekuta on keelatud.



ПРЕДИ ЕКСПЛОАТАЦИЯ ТРЯБВА ДА СЕ ЗАПОЗНАЕТЕ С НАСТОЯЩАТА ИНСТРУКЦИЯ.

Запазете инструкцията за евентуално бъдещо използване.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Трябва да прочетете всички предупреждения, свързани с безопасността на употреба с маркировка  и всички бележки, свързани с безопасността на употреба.



I. БЕЛЕЖКИ, СВЪРЗАНИ С БЕЗОПАСНОСТТА НА УПОТРЕБА НА ИНСТРУМЕНТА:

- a) Работното място трябва да бъде подредено и добре осветено. Безредното и лошото осветление могат да бъдат причина за нещастен случай.
- б) По време на правенето на резбата е необходимо използване на работни ръкавици с цел предпазване от нараняване на ръцете.
- в) Забранява се да се удря с чук по оборотната ръкохватка (1).
- г) Необходимо е да се използва масло по време на правене на резбата.

II. ОПИСАНИЕ НА ПРОДУКТА:

Комплект за правене на резба на тръби с плашка **MEGA 67205**, предназначен за ръчно изпълнение на лицева дясна конусна резба (BSPT) на тръби, изработени от нисковъглеродна стомана с диаметър от ¾" до 1 ¼". Резбонарезните глави (плашките) са предназначени за изпълнение на дясна конусна резба (BSPT): ¾", ½", ¾", 1", 1 ¼".

■ **Части на комплекта (вж. рис. А-В)**

1. Ръкохватка оборотна
2. Допълнителна секция на ръкохватката
3. Резбонарезен плашкодържач с двупосочна тресчотка
4. Резбонарезна глава (плашка)
5. Регулиращ лост
6. Стрелка, указваща посоката на въртене
7. Обработвана част (тръба, - не влиза в комплекта)
8. Стиска за тръби (не влиза в комплекта)

III. ТЕХНИЧЕСКИ ПАРАМЕТРИ НА РЕЗБОНАРЕЗНИЯ КОМПЛЕКТ:

Наименование	Комплект плашки за тръби с тресчотка
Маркировка	67205
Тип на резбата	Дясна, конусна (BSPT)
Диаметри на резбонарезните глави, цолове	¾", ½", ¾", 1", 1 ¼"
Тегло, кг	5,2

IV. ИНСТРУКЦИЯ ЗА МОНТАЖ НА ПРИСПОСОБЛЕНИЕТО:

1. Чрез завъртане свържете оборотната ръкохватка (1) с допълнителната секция на ръкохватката (2) и резбонарезния плашкодържач (3) (рис. А).
2. Монтирайте резбонарезната глава (4) в плашкодържача (3) с помощта на пружиниращия пръстен: главата трябва да се върти по посока на часовниковата стрелка, ако това не стане, извадете регулиращия лост (5) и го обърнете на 180° (рис. В).

V. РЕЗБОНАРЕЗВАНЕ (вж. рис. В):

1. Проверете дали диаметърът на тръбата на мястото на резбонарязване отговаря на техническите изисквания.
 2. Задължително намажете края на тръбата, предназначен за резбонарязване със смазочен препарат, за да осигурите съответната температура на мястото на резбонарязване и за да осигурите правилна резба.
 3. Здраво фиксирайте тръбата в (7) в стиската за тръби (8) и наденете главата (4) на тръбата. С помощта на едната ръка дръжте ръкохватката (1), а с другата ръка наденете главата на тръбата и завъртете.
 4. Изпълняваме резбонарязването до момента на изравняване на края на тръбата със задната стена на ножа.
- ВНИМАНИЕ!** Забранява се понататъшното изпълнение на резбата, защото съществува опасност от счупване на зъбчатата на ножа.
5. След изпълнение на резбонарязването извадете регулиращия лост (5), обърнете го на 180°. Развъртете плашкодържача (3) от главата (4) от тръбата (7).
 6. За нарязване на резби с други диаметри, сменете резбонарезната глава (4) в плашкодържача (3).
 7. Превъртете резбонарезната глава (4) по посока на часовниковата стрелка (6) на регулиращия лост (5).
 8. При резбонарязване обезателно използвайте съответното масло.

■ Произведено за: PROFIX ООД, ul. Marywilka 34, 03-228 Warszawa, Полша




Настоящата инструкция е защитена от авторското право. Копирането/разпространяването и без писменото съгласие на ПРОФИКС ООД е забранено.



PŘED TÍM, NEŽ ZAČNETE TOTO NÁŘADÍ POUŽÍVAT, SE SEZNAMTE S TÍMTO NÁVODEM.

Návod schovejte pro případné pozdější využití.



UPOZORNĚNÍ! Přečtěte všechna upozornění týkající se bezpečnosti používání označené symbolem  a všechny pokyny týkající se bezpečného používání.



I. VÝSTRAHY TÝKAJÍCÍ SE BEZPEČNOSTI POUŽÍVÁNÍ NÁŘADÍ:

- Na pracovním místě udržujte pořádek a dobré osvětlení. Nepořádek a špatné osvětlení mohou být příčinou nehod.
- Při závitování je třeba používat pracovní rukavice pro ochranu rukou proti úrazu.
- Zakazuje se pobíjení kládkem otáčecí páky (1).
- Při závitování je nutné používání oleje.

II. POPIS VÝROBKU:

Souprava na závitování trubek s ráčnou MEGA 67205 určená na provádění vnějších pravých kuželových palcových závitů (BSPT) na trubkách vyrobených z nízkouhlikové ocele s průměry od 3/8" do 1 1/4". Řezací hlavy jsou určeny k provádění pravého kuželového palcového závitů (BSPT): 3/8", 1/2", 3/4", 1", 1 1/4".

■ Části soupravy (viz obr. A-B)

- Otáčecí páka
- Prodloužení páky
- Objímka s dvousměrnou ráčnou
- Řezací hlava
- Nastavovací páka
- Šípka směru otáček
- Obráběný předmět (trubka, - není součástí soupravy)
- Svěrák na trubky (není součástí soupravy)

III. TECHNICKÉ PARAMETRY SOUPRAVY NA ZÁVITOVÁNÍ:

Název	Souprava závitnic na trubky s ráčnou
Symbol	67205
Druh závitů	Pravý kuželový (BSPT)
Průměr závitů, palců	3/8", 1/2", 3/4", 1", 1 1/4"
Hmotnost, kg	5,2

IV. NÁVOD NA MONTÁŽ ZAŘÍZENÍ:

- Spojte zašroubováním otáčecí páku (1) s prodloužením (2) a objímkou hlavy (3), (obr. A).
- Namontujte závitoreznou hlavu (4) do objímky (3) s použitím pružinového kroužku: hlava se musí otáčet ve směru hodinových ručiček, pokud ne, vytáhněte nastavovací páku a (5) a otočte ji o 180° (obr. B).

V. ZÁVITOVÁNÍ (viz obr. B):

- Zkontrolujte, zda průměr trubky na místě závitování odpovídá technickým požadavkům.
- Je nezbytné namazat konec trubky určený k závitování příslušným mazivem, aby byla zajištěna vhodná teplota na místě závitování a zaručeno, že získáte správný závit.
- Trubku (7) řádně upevněte ve svěráku na trubky (8) a zaveďte hlavu (4) na trubku. Jednou rukou držte páku (1), druhou zaveďte hlavu na trubku a otočte.
- Závitování provádíme do chvíle zarovnaní okraje trubky se zadní stěnou nožů.
POZOR! Je zakázáno pokoušet se provádět závit dále, mohli byste tak způsobit vyhlášení zoubků nožů.
- Po ukončení závitování vytáhnout nastavovací páku (5), otočit ji o 180° a otáčením sundat objímku (3) s hlavou (4) z trubky (7).
- Za účelem provedení závitů různých velikostí je třeba měnit hlavu (4) v objímce (3).
- Přetočit závitoreznou hlavu (4) ve směru šípky (6) na nastavovací páce (5).
- Používání oleje (maziva) na závitování je nezbytné.

■ Vyrobeno pro: PROFIX s.r.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa, Polsko



Tento návod je chráněn autorským zákonem. Jeho kopírování / rozmnožování bez písemného souhlasu společnosti PROFIX s.r.o. je zakázáno.

SK

NÁVOD NA POUŽITIE

SÚPRAVA ZÁVITNÍC NA RÚRKY S RAČŇOU 67205 ($\frac{3}{8}$ " , $\frac{1}{2}$ " , $\frac{3}{4}$ " , 1" , 1 $\frac{1}{4}$ ")


Preklad pôvodného návodu



PRED TÝM, AKO ZAČNETE TOTO NÁRADIE POUŽÍVAŤ, ZOZNÁMTE SA S TÝMTO NÁVODOM.

Návod schovajte pre prípadné neskoršie využití.



UPOZORNENIE! Prečítajte všetky upozornenia týkajúce sa bezpečnosti používania označené symbolom  a všetky pokyny týkajúce sa bezpečného používania.



I. VÝSTRAHY TÝKAJÚCE SA BEZPEČNOSTI POUŽÍVANIA NÁRADIA:

- Na pracovnom mieste udržiajte poriadok a dobré osvetlenie. Neporiadok a špatné osvetlenie môžu byť príčinou nehôd.
- Pri práci s závitnicou je treba používať pracovné rukavice pre ochranu rúk proti úrazu.
- Zakazuje sa pobíjanie kladivkom otáčacej páky (1).
- Pri práci s závitnicou je nutné použiť olej.

II. POPIS VÝROBKU:

Súprava na závitovanie rúriek s račňou **MEGA 67205** určená na vykonávanie vonkajších pravých kuželových cívových závitov (BSPT) na rúrkách vyrobených z nízkouhlíkovej ocele s priermi od $\frac{3}{8}$ " do 1 $\frac{1}{4}$ ". Rezacie hlavy sú určené na vykonávanie pravého kuželového cívového závitú (BSPT): $\frac{3}{8}$ " , $\frac{1}{2}$ " , $\frac{3}{4}$ " , 1" , 1 $\frac{1}{4}$ ".

■ Časti súpravy (pozri obr. A-B)

- Otáčacia páka
- Predĺženie páky
- Objímka s dvojsmernou račňou
- Závitorezná hlava
- Nastavovací páka
- Šípka smeru otáčok
- Obrábaný predmet (rúrka, - nie je súčasťou súpravy)
- Zverák na rúrky (nie je súčasťou súpravy)

III. TECHNICKÉ PARAMETRE SÚPRAVY NA ZÁVITOVANIE:

Názov	Súprava závitníc na rúrky s račňou
Symbol	67205
Druh závitú	Pravý kuželový (BSPT)
Priemer závitov, cívov	$\frac{3}{8}$ " , $\frac{1}{2}$ " , $\frac{3}{4}$ " , 1" , 1 $\frac{1}{4}$ "
Hmotnosť, kg	5,2

IV. NÁVOD NA MONTÁŽ ZARIADENIA:

- Spojte zaskrutkovaním otáčacej páky (1) s predĺžením (2) a objímkou hlavy (3), (obr. A).
- Namontujte závitoreznú hlavu (4) do objímky (3) s použitím pružinového krúžku: hlava sa musí otáčať v smere hodinových ručičiek, pokiaľ nie, vytiahnite nastavovaciu páku a (5) a otočte ju o 180° (obr. B).

V. ZÁVITOVANIE (pozri obr. B):

- Skontrolujte, či priemer rúrky na mieste závitovania odpovedá technickým požiadavkám.
- Je nutné namazať koniec rúrky určený k závitovaniu príslušným mazivom, aby bola zaistená vhodná teplota na mieste závitovania a aby ste mali istotu, že získate správny závit.
- Rúrku (7) riadne upevnite v zveráku na rúrky (8) a zaveďte hlavu (4) na rúrku. Jednou rukou držte páku (1), druhou zaveďte hlavu na rúrku a otáčajte.
- Závitovanie vykonávame do chvíle zarovnania okraja rúrky s zadnou stenou nožov.
POZOR! Je zakázané pokúšať sa ďalej závitovať, mohli by ste tak spôsobiť vylámanie zúbkov nožov.
- Po ukončení závitovania vytiahnite nastavovaciu páku (5), otočte ju o 180° a otáčaním zložte objímku (3) s hlavou (4) z rúrky (7).
- Pre urobenie závitov rôznych veľkostí je treba meniť hlavu (4) v objímke (3).
- Pretočiť závitoreznú hlavu (4) v smere šípky (6) na nastavovacej páke (5).
- Používanie oleja (maziva) na závitovanie je nutné.

■ Vyrobené pre: PROFIX s.r.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa, Poľsko



Tento návod je chránený autorským zákonom. Jeho kopírovanie / rozmnožovanie bez písomného súhlasu spoločnosti Profix s.r.o. je zakázané.

